Zakłady Budowy Młynów i Fabryka Maszyn

Amme-Luther-Zakłady w Brunświku

Oddział: Amme, Giesecke i Konegen w Brunświku
„ Luther w Brunświku

Jeneralne przedstawicielstwo na Polskę:

INŻYNIER W. NIEMANN

WARSZAWA, UL. CHŁODNA 26 m. 6. TELEFON 283-20

ADRES TELEGRAFICZNY: **Muehlenbau — Warszawa.**

Budowa i przebudowa młynów wszelkich typów. Budowa spichrzów, silosów zbożowych, suszarni, transporterów tak mechanicznych, jak pneumatycznych. Turbiny wodne dla wszystkich spadów i wydajności. Urządzenia olejarń.

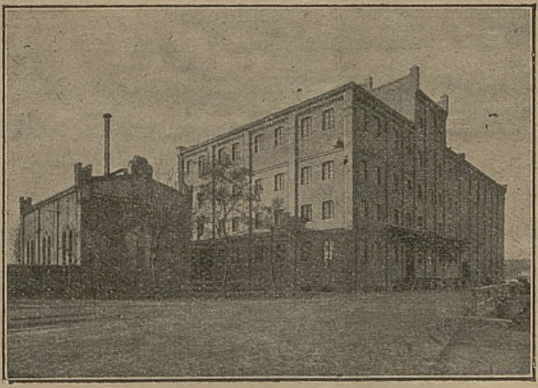
Wszelkie maszyny młyńskie światowej marki „Miag"

PIERWSZORZĘDNE MŁYNY W POLSCE

ZBUDOWANE SĄ PRZEZ

ZAKŁADY SECK'A DREZNO

Maszyny SECK'A gwarantują od 50 lat najwyższą gatunkowość i wydajność mąki



Zieleniec Młyn Hermannmühlena Tow. Akc. Poznań
Dzienna produkcja 70.000 kg. pszenicy.

WYŁĄCZNE PRZEDSTAWICIELSTWO

Inż. MICHAŁ GRABSKI

BIURO TECHN.-HANDL.

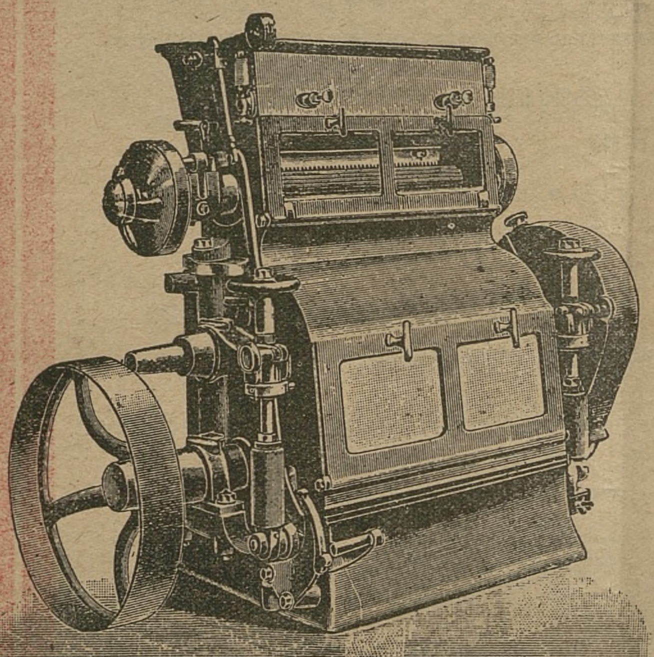
i

Inż. ALFONS KASTENMÜLLER

WARSZAWA, ul. POZNAŃSKA 23. TELEFON 148-98.

Wszelkie maszyny światowej marki „MIAG".

Walce, plansichtry, łuszczarki, reformy, tryjery, turbiny
oraz **inne maszyny młyńskie** wyrobu
BREITFELD — DANEK
zawsze na składzie posiada
M. STEINHAUS — Warszawa, Graniczna 15.

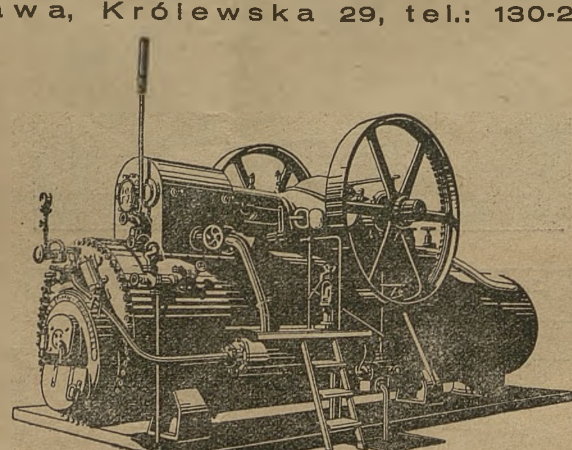


WYDZIAŁ POŚREDNICTWA PRACY
przy Związku Młynarzy Polskich
w Warszawie — Nowy-Świat 70
poleca:
kierowników młynów, majstrów młynarzy, monterów i techników

KWITARJUSZE
do kontroli przemiału gospodarczego
SĄ do NABYCIA
w ZWIĄZKU MŁYNARZY POLSKICH

HENSCHEL & SOHN, CASSEL
Największa w Europie Fabryka Lokomobil, Lokomotyw, Walcy Szosowych.
Rok założenia 1810
zatrudnia około 12.000 robotników.
GENERALNA REPREZENTACJA NA POLSKĘ
SEWERYN GOLDBAUM
Warszawa, Królewska 29, tel.: 130-27 i 283-32.

Stała jednocylindrowa lokomobila na przegrzaną parę z wyciąganym rurkowym kotłem do napędu cegielni, młynów, tartaków, papierni.



Poszukiwani zdolni i poważni reprezentanci we wszystkich miastach województw Polski.

Oferty nadsyłać do biura Generalnej Reprezentacji w Warszawie.
Oferty bez poważnych referencyj rozpatrywane nie będą.



MŁYN AUTOMATYCZNY „NAREW“ w ŁOMŻY

o przemiale 200 ctn. mtr. na dobę

ŁOMŻA, dn. 7 października 1927 r.

P. T. ZAKŁADY BUDOWY MŁYNÓW

J. WĘGRZYN i F. VOSTŘAK

INŻYNIEROWIE

WARSZAWA, PRAGA, OLSZOWA 14

ZGODNIE z życzeniem WPanów chętnie stwierdzamy niniejszym, że przebudowa naszego młyna walcowego, zaprojektowana i wykonana przez firmę WPanów w ubiegłym roku spowodowała znakomite podniesienie jakości mąki i zwiększenie produkcji młyna.

Wszystkie dostarczone przez WPanów maszyny i urządzenia nie ustępują zarówno pod względem konstrukcji jak i wykończenia wyrobom najlepszych firm zagranicznych.

Wobec powyższego wyrażamy WPanom podziękowanie za tak fachowe i sumienne wykonanie powierzonej Im przebudowy i zaznaczamy, że stale będziemy polecali firmę WPanów, zwalczając dotychczasowe utarte przekonanie pp. młynarzy, że tylko zagraniczne maszyny są dobre.

Jako dowód naszego uznania może posłużyć fakt, że dalsze powiększenie naszego urządzenia, które uskuteczniamy obecnie, powierzyliśmy również firmie WPanów.

Z poważaniem

MŁYN AUTOMATYCZNY „NAREW“

w ŁOMŻY

podp. J. BRZOZOWSKI.

Rynek zbożowy.

	1/XI	10/XI	15/XI	UWAGI
Warszawa				
pszenica	49.00—50.75	50.50—51.50	50.00—51.50	Cena franco stacja wyładowania
żyto	40.50—41.50	40.00—41.50	40.50—41.50	" " " "
mąka żytnia „0000" 65% . . .	61.50	58.00—59.00	57.00—58.00	" " " Warszawa
mąka pszenna	85.00—90.00	75.00—80.00	75.00—80.00	" " " "
otręby żytnie detal	23.50	26.00	26.00—26.50	" " " "
jęczmień (browarny)	40.50—41.50	43.00	42.00—42.50	" " " załadowania
owies	36.00—36.50	37.50	36.50—37.50	" " " "
Poznań				
pszenica	46.50—47.50	47.50—48.50	47.00—48.00	Cena franco stacja wyładowania
żyto	38.00—38.25	38.00—39.00	38.50—39.50	" " " "
jęczmień (browarny)	40.00—41.00	40.50—41.00	40.50—42.00	" " " "
owies	32.75—34.50	33.00—35.00	34.50—35.50	" " " "
mąka żytnia 70%	56.75—57.25	57.00—58.00	56.00—57.00	" " " "
otręby żytnie	23.75—24.50	25.00—26.00	26.00—27.00	" " " "
Kraków				
pszenica	49.50—51.00	49.50—50.50	51.00—52.50	Cena franko Kraków
żyto	38.50—40.50	40.00—42.50	41.50—40.50	" " "
owies	35.00—36.00	36.00—38.50	36.50—37.50	" " "
jęczmień	38.00—39.50	39.00—39.80	40.00—41.50	" " "
mąka pszenna 45%	—	80.50—82.00	80.—	" " "
mąka żytnia 65%	63.00	60.00—62.50	58.50—60.00	" " "
otręby żytnie	23.00—24 50	24.00—25.50	25.00—26.00	" " "

Ceny podane za 100 klg.

Przegląd piśmiennictwa

„ROLNIK-EKONOMISTA".

Wyszedł z druku Nr. 21 „Rolnika Ekonomisty", organu Związku Polskich Organizacyj Rolniczych.

Numer zawiera w treści artykuły: pp. prof. d-ra R. Rybarskiego, p. t. „Pożyczka amerykańska", p. J. Gościckiego — „Polityka zbożowa", p. Wł. Wakara — „Dwa lata wojny gospodarczej", sprawozdanie z działalności Związku Polskich Organizacyj Rolniczych, konjunktury cen, kronikę krajową, kronikę zagraniczną, przegląd piśmiennictwa krajowego i zagranicznego, recenzje i sprawozdania oraz statystykę.

W dalszym ciągu znajdujemy sprawozdanie z działalności Związku Polskich Organizacyj Rolniczych, korespondencję zagraniczną z Włoch, kronikę krajową, kronikę zagraniczną, przegląd piśmiennictwa krajowego i zagranicznego, recenzje i sprawozdania oraz statystykę.

„POLONIA-ITALIA".

Ukazał się Nr. 7 za wrzesień miesięcznika „Polonia-Italia", organu Izby handlowej polsko-włoskiej, ukazujące się pod redakcją D-ra Leona Pączewskiego.

W związku ze stuleciem naszego cukrownictwa zostały zamieszczone artykuły Jana Zaglenicznego p. t. „Polski przemysł cukrowniczy po wojnie światowej", Victora Osten Sackena: „Organizacja przemysłu cukrowniczego" i Eustachego Wołłowicza: „Wywóz cukru polskiego". Nadto numer zawiera artykuły o „Polsce i europejskim kartelu stalowym" D-ra L. Falla, o „Przemyśle automobilowym w Italji", Vincenza Sechi, o „Przemyśle mleczarskim i serowarskim w Italji", o „Sprawie zastąpienia wyrazów „Włochy — włoski" wyrazami „Italia — italski" i o „Bilansie handlowym Italji w pierwszym półroczu r. b.".

Jak zwykle kronika obfituje w bogaty materjał informacyjny ze wszystkich dziedzin życia gospodarczego. Uzupełniają treść numeru: Głosy prasy oraz dział ofertowy, zasługujący ze względu na jego znaczenie praktyczne, na specjalną uwagę naszych sfer handlowych. Treść numeru ożywiają liczne reprodukcje zdjęć objektów fabrycznych w Polsce.

Adres Redakcji i Administracji: Warszawa, Wierzbowa 11.

PRZEGLĄD PIŚMIENNICTWA OBCEGO.

Ostatnio zostały wydane nowe książki z działu młynarskiego w języku niemieckim.

Kaufmann, W.: Das Schleifen und Riffeln der Müllereiwalzen. Zur Selbstbelehrung und zum praktischen Gebrauch für Riffler und Müller, für Betriebs'eiter, Konstrukteure, Mühlenbauer usw. 1927. (VII, 62 S. u. 2 Zahlentafeln). 8°. Opr. Rm. 3.50.

Mühlhäuser Geschichtsblätter. Zeitschrift d. Altertumsvereines f. Mühlhausen in Thüringen u. Umgegend. Herausgegeben von Ernst Brinkmann. Jg. 25 26. (IV, 368 S.) gr. 8°. Rm. 8.

Vielir, Raymond: Die Terminologie der Mühle in Romanisch-Bünden. 1927. (60 S. 16 Taf.). 4°. Rm. 4.—

Mohs, Karl: Mehlchemie. Neue Erkenntnisse auf dem Gebiete der Müllerei u. Backerei. 1927. (IV, 213 S.). gr. 8°. Opr. Rm. 8.95.

Do nabycia w księgarni: Trzaska, Evert et Michalski, Warszawa, Hotel Europejski.

Rok IX. Warszawa, 15 listopada 1927 r. Nr. 21

MŁYNARZ POLSKI

ORGAN ZWIĄZKU MŁYNARZY POLSKICH

WYCHODZI DWA RAZY MIESIĘCZNIE | REDAKCJA I ADMINISTRACJA: WARSZAWA, N.-ŚWIAT 70

Redaktor przyjmuje codziennie od godz. 11 do 2 pp. Administracja czynna od godz. 10 do 3 pp.

WARUNKI PRENUMERATY:	Ogłoszenia przyjmuje	NUMER NASZEGO KONTA w P. K. O.
Dla członków Zw. Mł. Pol. kwart. 4 zł. Dla nie członków „ 6 „	Redakcja „Młynarza Polskiego" Nowy-Świat 70, tel. 277-45	1615

Co należy wiedzieć o złożeniach walców?

Bardzo cenny rozbiór konstrukcji złożeń walcowych podaje „Die Mühle", a że ten przedmiot zainteresuje również i naszych pp. młynarzy, więc podaję go do wiadomości.

O maszynie mielącej, zwanej złożeniem walców powinien młynarz nietylko wiedzieć, że składa się z 1 albo 2 par walców, ale powinien znać wszystkie części składowe tegoż i odpowiednio do ich ważności i przeznaczenia umieć się niemi posługiwać.

Jakkolwiek złożenia walców posiadają dosyć różnorodny wygląd, jednak są przeznaczone do jednakowego celu — drobienia, lub wymiału, a jedynie różnice przydatności i wartości złożeń walcowych są zależne od dobroci zastosowanych materjałów i od dokładności wykonania. Bardzo poważne znaczenie ma twardość i zwięzłość materjału twardożeliwnych walców, która musi być odpowiednio dobraną specjalnie do drobienia, względnie do wymiału, czyli do każdego celu musi być właściwą. Walce drobiące muszą być twardsze i zwięźlejsze od walców gładkich tak, aby ostrza żądleń były trwałe, jednak nie mogą być zbyt twarde, aby ostrza żądleń, tak przy pracy jak i przy żądleniu, nie wykruszały się i nie tworzyły niegładkich, jak piłka, które szarpią otręby i kaszki przy drobieniu, względnie przy rozczynianiu. Wymiałowe gładkie walce, które mają za zadanie zgniatać i równocześnie rozcierać-rozczyniać mlewo pod wpływem swej umiarkowanej szorstkości mogą i powinny być wykonane z mniej twardego spławu i jakkolwiek mogą być drobno porowate, jednak muszą posiadać względną twardość. Zbyt miękkie walce wyrabiają się łatwo jednostronnie i tracą swą prawidłową walcowatość, wytwarzają siną mąkę, natomiast twarde mało-porowate walce stają się błyszcząco gładkie i nie imają przy wymiale mlewa, mimo stosowania znacznegoo nacisku, tworzą z mlewa płatki, z powodu czego przedłużają i zwiększają niekorzystnie liczbę przepustów wymiałowych, — w wyniku otrzymuje się mąka martwa, nie przyjmująca wody przy zagniataniu w piekarni. Zatem jest niewłaściwem stosowanie walców odpowiednich do żądlenia, — przez szlifowanie, do wymiału, albo odwrotnie, — żądlenie walców gładkich, z przeznaczeniem do drobienia.

Równie ważną sprawą jak materjał, jest sprawa żądlenia walców drobiących i rozczyniających, a jak ta sprawa jest ważną, można sobie wyobrazić z nieskończenie licznych rozpraw i wciąż nowych propozycyj i badań od bardzo wielu lat prowadzonych i jednak niewyczerpanych. Przy tej sposobności przypominam P. T. Czytelnikom wiele swoich artykułów w „Młynarzu Polskim" z ubiegłych lat, wreszcie w Nr. 20 bież. roku.

Gdyby Szanowni PP. Młynarze zechcieli działać więcej szczerze po obywatelsku, dzielili się swemi doświadczeniami i zabierali głos w sprawach ważkich dla młynarstwa, podobnie jak to się praktykuje w Niemczech (przejrzyjcie dowolny Nr. „Die Mühle"), to mielibyśmy w świecie lepszą opinję, boć zdolnych młynarzy u nas, dzięki Bogu, nie brak, czego dowodem są naszej wytwórczości a piękniejsze od niemieckich gatunki mąki, ale... takie milczenie graniczy z sobkostwem. Nikt wszystkiego chleba nie zje.

Wobec braku ustalonych własnych norm, musimy posiłkować się cudzemi, staremi wskazówkami, które przytoczę w praktycznie dostępnej formie, pomijając tymczasem teoretyczne rozważania i uzasadnienia.

Do drobienia pszenicy stosuje się 6 — 7 przepustów (drobień); pierwsze drobienie rozpoczyna się 4 żądłami na 1 centymetrze obwodu walców z 10% skosu i liczbą żądeł oraz skosy zwiększa się stopniowo na walcach następnych — kolejnych do 10—10,5 żądeł i do 14—15% skosu przy ostatnim przepuście drobiącym; do pierwszego drobienia mniejsza liczba żądeł i mniejszy skos, ponieważ mamy wytworzyć jaknajmniej mąki i jaknajwięcej kaszek i miałów, — dla końcowego drobienia przeciwnie drobne żądła, więc duża ich liczba, przy większym skosie, aby łuskę jaknajdokładniej wymleć i jakby wyskrobać z niej mąkę, bez zbytniego podrobienia otręby.

Często słyszy się, że otręby mimo 6-krotny przebieg nie są dostatecznie wymielane, jakkolwiek osiągana przytem mąka jest bardzo ciemna, t. j. zanieczyszczona otrąbkami (Stippig.), a łuski są nadmiernie podrobione. Powyższe może tylko wtedy mieć miejsce, gdy końcowe wymiałowe walce są zbyt gru-

bo i głęboko użądlone, t. j. 8 zamiast 10 żądłami na 1 cm. obwodu walca; w wyniku — zostaje łuska bardzo podrobioną, a mąka mimo to nie wygarnięta. Po odpowiednio drobniejszem użądleniu ze zwiększonym skosem, błąd zostaje natychmiast usuniętym. Żądła powinny zawsze oddziaływać ostrzem na ostrze, bowiem układy ostrze na plecy, albo plecy na plecy żądeł, są tylko środkami zaradczymi, które przy odpowiedniem użądleniu nie bywają potrzebne i nie powiny być stosowane. Tnący kąt żądeł, tworzony przez przechylenie piersi żądeł względem promienia walca, powinien wynosić 30 — 35° (stopni) przy wszystkich użądleniach drobiących, natomiast kąt pleców żądeł względem promienia walca winien wynosić 70° dla pierwszego i stopniowo zmniejszać się do 50° dla ostatniego przebiegu drobienia. W wyniku takich stopniowań kątów, względnie grube żądła pierwszych walców nie będą zbyt głębokie, a przy końcowych drobniejszych żądłach nie wypadną zbyt płytkie; żądła jednak otrzymają dostateczne ostrza, a drobne ziarnka i cząstki mlewa mogą ukryć się w zagłębieniach między żądłami.

Przy mieleniu żyta, gdzie pierwsze dwa przepusty mają wytworzyć prawie całą ilość mąki przy małej ilości kaszkowych miałów, gęstość żądlenia rozpoczyna się 6,5 żądłami na 1 cm. obwodu walców przy nawet 12 — 14% skosu, albo, jeżeli kaszki są odciągane z I i II przepustu i wymielane na właściwych walcach, rozpoczyna się 6 żądłami na 1 cm., zwiększając stopniowo gęstość żądlenia do 10,5 żądeł na 1 cm. obwodu walców końcowego przepustu z 16 — 18% skosu.

Można znacznie zwiększyć ilość otrzymywanej mąki z pierwszego drobienia przez uprzednie zgniatanie ziarna tak, aby łuska pękła z jednego boku zgniotka, przyczem zawartość mączną rdzenia ziarna zostaje bardzo korzystnie rozluźnioną; tym zabiegiem można osiągnąć 30%, a nawet 35% lub więcej przedniej mąki z pierwszego przebiegu śrutowego, a mąka będzie bardzo czysta i biała, przytem, rzecz oczywista, liczba dalszych przepustów znacznie się zmniejszy, osiągnie się jednak czysto wymieloną i dużą otrębę. Wyciąg 30% mąki musi być osiągnięty, — w przeciwnym razie należy wyszukać popełniony błąd.

W kombinowanym młynie, przemielającym kolejno na zmianę raz żyto, drugi raz pszenicę, powyższe procentowe wyniki są zapewne nie do osiągnięcia, ponieważ jednak w takich młynach posiadają zwykle głębokie wymiałowe i rozczynowe walce, które mogą być stosowane również do wymiału odciąganych żytnich kaszek z I i II przepustów, można i wtedy osiągnąć jakościowe i ilościowe wyciągi mąki.

Ostrza żądeł nie powinny być ostro kończyste, powinny posiadać wąziutki pasek obwodu oszlifowanej powierzchni walca; zagłębienia między żądłami nie powinny być ostro kończate, ale powinny posiadać wązkie i gładkie dno, aby walce się nie zabijały mlewem.

Pszenica

Przepust	Żądeł na 1 cm.	Skos %	Kąty
I	4	10	35/70
II	5	10	35/70
III	6,5	10	35/60
IV	7,5	12	35/60
V	9	12—14	30/50
VI	10—10,5	14—16	30/50

Żyto

Przepust	Żądeł na 1 cm.	Skos %	Kąty
I	6,5	12—13	35/75
II	7	14	35/75
III	7,5	15—16	35/65
IV	8,5	16	35/60
V	9	16	35/60
VI	10—10,5	16—18	35/55
Żyto i pszenica			
I	5,5	11	35/70
II	6	12	35/70
III	7	13	35/60
IV	8	14	35/60
V	9	15	30/55
VI	10	16	30/50

Do mielenia pszenicy stosują się walce 220 — 250 mm. średnicy, do żyta — 300 — 350 mm., wspólne do żyta i pszenicy — 250 — 300 mm. średnicy. Szybkość obwodowa szybko biegnącego walca do wszelkich stopni drobienia żyta czy pszenicy wynosi 3,8 metr./sek., natomiast gładkich walców tylko 2,5 m/sek., zatem wylicza się liczba obrotów na minutę:

Walców drobiących		Walców gładkich	
Średnica walca	Liczba obrotów na min.	Średnica walca	Liczba obrotów na min.
220	335	220	225
250	300	250	190
300	240	300	165
350	210	350	140

Szybkość różniczkowa walców została ustalona jako najkorzystniejsza: do drobienia pszenicy jak 1 : 2,7, do drobienia żyta jak 1 : 3, natomiast dla gładkich walców, jak 4 : 5 lub 5 : 6.

Bardzo poważny wpływ na regularność przemiału wywiera równomierność zasilania, t. j. zasypywanie mlewa na walce drobiące, a tem bardziej wymielające. Zasypywanie mlewa musi się dokonywać bezwzględnie równomiernie, cienką, woalową warstwą, co może być osiągniętem tylko przez odpowiednio dobraną szybkość walca zasilającego, podającego mlewa z kosza zasypowego, oraz przez prawidłowe urządzenie przyrządu zasilającego. Wiadomo, że zasuwa nad walcem wydzielającym, w koszu zasypowym, tak wysoko musi być ustawioną, aby ziarno mogło się swobodnie przesunąć przez wytworzoną szparę. Gdyby walec zasilający wirował z taką samą szybkością obwodową, jak walec mielący, wtedy walec zasilający przy zaznaczonej wysoko nastawionej klapie podawałby więcej mlewa, aniżeli by walce mielące były zdolne przerobić, skutkiem czego powstawałoby przepełnienie łyku walców i niedostateczny przemiał mlewa. Najwidoczniej ujawnia się to dosyć często przy wymiale otrąb na końcowych walcach. Nastawiając klapę niżej w koszu zasypowym tak, aby zasypywany produkt równo się rozdzielał na całej długości walców mielących, wtedy najczęściej zapycha się szpara nad walcem wydzielającym, przy podniesieniu klapy wyżej, aby łuski przechodziły swobodnie, to zasilanie walców mielących staje się zbyt obfitem i wymiał iest niemożliwy. Ponieważ jednak równomierne i prawidłowe zasilanie walców mielących jest sprawą konieczną, więc

musi być wynaleziony prosty środek, dający możność takiego zasilania, jak to zostanie ujawnione w dalszym ciągu rozpatrywania.

W celu zmniejszenia zapychania się otrębami wąskiego przelotu pod klapą, bywają stosowane rozmaitej konstrukcji przegarniacze w koszach zasypowych złożeń walców, które rzadko rozwiązują pomyślnie sprawę nieprawidłowego zasilania, a zawsze zacieśniają dostęp do kosza zasypowego i często bywają powodem okaleczenia rąk obsługującego walce młynarza.

Zupełnie prawidłowe zasilanie daje się osiągnąć jedynie przez zastosowanie odpowiedniej szybkości zasadniczego walca zasilającego w koszu zasypowym złożenia walców. — Ta szybkość musi być tak niewielką, aby nawet przy najwyższym nastawianiu klapy wpustowej, mlewo było podawane na całej długości walca zasilającego zupełnie równomiernie, a jednak tylko w takiej ilości padało na blizko z 30-krotną szybkością wirujący walec mielący, iżby mlewo przechodziło ca. 30-krotnie rozrzedzoną warstwą między walcami mielącymi i aby mogło być w odpowiednim stopniu przerobione.

Powyższe doświadczenie może przeprowadzić każdy młynarz samodzielnie, gdy nasadzi na oś odnośnego walca zasilającego większe koło pasowe napędowe, albo gdy posiadane koło obłoży wieńcem drewnianym tak, aby zasadniczy walec zasilający obracał się wolniej; wynik będzie zdumiewający. — Prawie bezwzględnie wszystkie złożenia walcowe mają zbyt szybko wirujące walce zasypowe, zatem trudno się dziwić, że mimo najstaranniejszego nastawiania klapy nad walcem, nie można osiągnąć pożądanego zasilenia.

Zasadniczo wymaga prawie każdy rodzaj mlewa właściwej szybkości walca zasilającego; ścisłe spełnienie tego warunku prowadziłoby jednak zbyt daleko, zatem można zadowolić się wypróbowanemi średniemi szybkościami, mianowicie 0,14 — 0,16 m/s dla początkowych przepustów drobienia, oraz 0,10 — 0,12 m/s dla końcowych i dla gładkich-wymiałowych walców, przyczem przedni walec zasilający-rozdzielający, powinien wirować 2 — 3-krotnie szybciej od zasadniczego-podającego. — W zależności od średnicy walców podających, wylicza się liczba obrotów na minutę, jak wskazuje tabela.

Walce drobiące i gładkie		Walce do wymiału otrąb	
Średnica walca podającego m/m	Liczba obrotów na minutę	Średnica walca podającego w m/m	Liczba obrotów na minutę
80	35 — 40	80	25 — 30
90	30 — 35	90	22 — 26
100	28 — 32	100	20 — 25
110	25 — 28	110	18 — 20
120	22 — 25	120	15 — 18

Klapa nad walcem zasilającym nie powinna dotykać do tegoż zbyt wysoko, aby kąt powstający nie był zbyt wielki rozwarty, przyczem walec miałby utrudnione wyciąganie mlewa z kosza; przy ostrzejszym kącie wyciąganie mlewa jest łatwiejsze i pewniejsze, zwłaszcza gdy punkt zawieszenia klapy jest umieszczony na znacznej wysokości tak, że taka klapa już pod wpływem nieznacznego przeciwciśnieniu łatwo zmienia swoją pozycję.

Jest jeszcze inny bardzo ważny czynnik równomiernego doprowadzania mlewa do walców mielących. Zasyp mlewa powinien zasadniczo odbywać się bezpośrednio między walce mielące, bez stosowania długich blach kierowniczych, że jednak przy większości konstrukcji złożeń walców nie daje się to osiągnąć, wynika więc konieczność posiłkowania się możliwie krótkiemi blachami kierowniczemi, tak ustawionem, aby zasyp mlewa padał na dolny walec mielący, który odgrywa wtedy rolę walca rozdzielającego. — Przy dłuższych blachach kierowniczych należy zwracać bardzo baczną uwagę, aby te były jaknajgładsze, bez wypuklin i rdzawych miejsc. — Podczas mielenia wytwarza się ciepło, a na metalowych płaszczyznach osiadają krople wilgoci, na których przylega drobne mlewo, co wywołuje powstawanie poszczególnych oddzielnych strug zasypywanego mlewa i nierównomierne zasilanie walców mielących, skutkiem czego powstają większe zgniecione płatki i mimo zwiększonego nacisku, walce mielą nierównomiernie na całej swej długości. Jeżeli pod wylot mlewa z walców podstawić równie długą deskę, to gromadzące się na niej mlewo naocznie ujawni wadliwe działanie walców.

Gładkie walce muszą być bezwzględnie cylindryczne tak, aby na całej długości tak szczelnie się stykały, iżby nigdzie nie było prześwitu. Ponieważ walce podczas mielenia wyginają się pod wpływem nacisku od przerabianego mlewa, a również rozszerzają się silniej w końcach, w sąsiedztwie zgrubień na piasty silniej niż środkiem, przeto należy je szlifować tak, aby pod wpływem zagrzewania się przy pracy tworzyły równomiernie przylegające do się cylindry, zatem walce muszą z końców być szlifowane na odpowiednio mniejszą średnicę, niż w połowie długości. Prawidłowe szlifowanie gładkich walców jest znacznie trudniejsze od walców do żądlenia, — zatem tę obróbkę można powierzyć tylko bardzo sumiennej fabryce, znającej odnośne stawiane wymagania. — Zdarza się, że gładkie walce początkowo pracują zadawalająco, później jednak działanie ich znacznie się pogorsza; winę należy przypisać temu, że walce biegły pewien czas jałowo pod zwykłym naciskiem, zagrzały się tak, że materjał walców został jakby spalony i utracił swą porowatość, walce stały się nadzwyczajnie gładkie o ciemno-modrem zabarwieniu. W takich wypadkach nie pozostaje nic innego, tak oszlifować walce, aż wszelkie zabarwienia i plamy zostaną usunięte. Rdzawe miejsca na walcach muszą być, przed uruchomieniem walców, jaknajstaranniej usunięte.

Naturalnie, że walce gładkie muszą posiadać na całej długości stalowe noże oczyszczające je od przywartych cząstek mlewa, natomiast walce żądlone otrzymują oczyszczacze szczotkowe podobnie działające, przyciskane do walców zapomocą sprężyn lub odpowiednio zawieszanych ciężarków.

Jeżeli spostrzega się drżenie złożeń walcowych, to najczęściej jest temu winien zbyt lekkiej konstrukcji postument, albo walce same nie są zrównoważone, co również spotyka się przy złożeniach kamieni mielących. Obecnie walce są równoważane przy 500 obrotach na minutę i tylko przy takiej szybkości można wyśledzić i usunąć wszelkie nieprawidłowości. Także niespokojny bieg kół zębatych może powodować drganie postumentu złożenia,, a wywołuje zawsze pewien hałaśliwy bieg. — Surowe lane koła zębate, nieposiadające dostatecznie prawidłowych kształtów zębów i bezwzględnie dokładnej podziałki,

pracują prawie zawsze niespokojnie i takie nie są do użycia. Prawidłowo pracują tylko koła zębate gryzowane i wszechstronnie obrobione, biegnące w szczelnie zamkniętych skrzynkach ochronnych, częściowo napełnionych płynnym smarem. Koła pasowe napędowe powinny być odpowiednio ogrodzone tak, aby pas nie mógł chwycić obsługującego za ubranie.

Postument złożenia walców musi być, zwłaszcza w dolnej części, odpowiednio silnie zbudowany i wykonany z żeliwa, możliwie z jednej sztuki odlewu, bez jakichkolwiek połączeń za pomocą śrub. Wszelkie drzwiczki i okienka powinny mieć gładko obrobione powierzchnie przylegania, aby szczelność była zapewnioną, jednak muszą być takich dostatecznych rozmiarów, aby można było wygodnie złożenie wewnątrz oczyścić i działanie części pracujących sprawdzać. Przy otwieraniu drzwiczek nie może wylatywać nic mlewa lub mąki na podłogę młyna, a taka prusząca maszyna jest plagą obsługi. Postument należy badać szczegółowo i rzeczowo, nie pozwalając się wyprowadzić w pole przez piękne odlakierowanie.

Wymiana walców powinna być możliwie ułatwioną, przy nielicznych zabiegach i bez żadnego rozbierania fundamentu, a właściwie w tym kierunku konstrukcje większości postumentów złożeń walcowych wiele pozostawiają do życzenia.

Aby uniknąć niekorzystnych skutków pocenia się złożeń walców wewnątrz, postumenty są wewnątrz wykładane drzewem, albo sztucznemi masami izolacyjnemi, nawet specjalną tekturą z pozostawieniem warstw powietrza, natomiast zewnętrzne kształty postumentów powinny być możliwie gładkie, bez zagłębień, gdyż tylko takie maszyny dają się łatwo i bezpiecznie oczyszczać i utrzymywać w porządku.

Prócz powyższych urządzeń, do każdego złożenia walcowego, z natury rzeczy, należą odpowiednio prawidłowo skonstruowane i wykonane przyrządy do dokładnego, równoległego nastawiania walców na roboczą odległość z możnością precyzyjnego szybkiego regulowania, oraz wyłączniki do przerywania zasypu i przyrządy samosygnalizujące przerwy w zasilaniu. — Nastawianie napięcia sprężyn naciskowych i równoległości walców mielących mogą być dowolnej konstrukcji, za pomocą nakrętek, kółek ręcznych, czy grzechotek, muszą jednak być precyzyjnie wykonane i zapewniać nieprzestawialność ustawionych połączeń. Konstrukcyjny wygląd tych części nie odgrywa żadnej roli.

Złożenie walców, jako maszyna, musi być precyzyjnie wykonana. Układ walców w złożeniu, walec obok siebie, czy skośnie pod sobą umieszczane, na działanie złożenia nie wywierają wpływu, również kształty postumentu, jest to poniekąd kwestją mody. Postumenty z walcami obok siebie ułożonymi, zajmują nieco więcej miejsca w młynie, a z tem się obecnie liczyć trzeba.

Aby walce mogły stale równomiernie spełniać swoją czynność drobienia czy wymiału ściśle w takim stopniu jak zostały nastawione, muszą posiadać dokładnie walcowe szyjki osi, otoczone ściśle przylegającemi panewkami, w których mogą się obracać bez nadmiernego zużycia siły; w przeciwnym razie walce drgają i mielą raz drobniej, drugi raz przepuszczają nierozdrobiony produkt. — Z natury rzeczy, pod wpływem niezbędnego oddziałującego nacisku nastawiacza, szyjki i panewki zużywają się, co daje się w pewnej mierze wyrównać przez spiłowanie połówek pancernych wzdłuż styków w dostosowaniu do szyjek. Panewki powinny być zatem dwudzielne, bowiem wytarte jednolite nie mogą być w następstwie dostosowane.

Do oliwienia trących się części wszelkich maszyn młyńskich należy stosować łożyska dobrze uszczelnione i płynne smary mineralne najprzedniejszego gatunku. Okapujące smary można filtrować i użyć do oliwienia transmisji.

Inż. Wł. Krzyżanowski.

Kronika

ZNACZENIE POWSZECHNEJ WYSTAWY KRAJOWEJ.

Rok 1929, a w szczególności miesiąc czerwiec będzie ważną datą w życiu całej Polski. W miesiącu tym bowiem zostanie otwartą w Poznaniu wielka powszechna wystawa krajowa, która ma zaświadczyć, jak my, Polacy, pracowaliśmy przez lat 10, czyli od chwili wskrzeszenia Państwa Polskiego. Wystawa ta trwać będzie od 1 czerwca do 1 października i obejmuje wszystkie dziedziny wytwórczości kulturalnej i gospodarczej.

Zadanie zorganizowania Wystawy przypadło w udziale stolicy ziem zachodnich Poznaniowi, ponieważ tenże ze wszystkich miast polskich posiada najlepsze ku temu warunki.

Jakie są cele Wystawy?

Ma ona pokazać swoim i obcym rozwój kultury polskiej i znaczenie gospodarcze kraju naszego, ma wpłynąć dodatnio na konsumcję wewnętrzną i wywóz zagraniczny, na udoskonalenie metod pracy i stosowanie nowoczesnej techniki w przemyśle krajowym, ma się stać potężnym środkiem propagandy państwowej w kraju i daleko poza jego granicami.

Prace ruchliwego Zarządu Wystawy są w pełnym toku. Prowadzone są one w rozmiarach i tempie, odpowiadającem uświadomieniu, iż na Wystawę zwrócone będą oczy nietylko całego społeczeństwa polskiego, ale i świata. Że zaś te oczy, zwłaszcza ze strony naszych najbliższych sąsiadów, szukać będą na Wystawie ze szczególną gorliwością żeru dla swej wrogiej krytyki, to nie ulega najmniejszej wątpliwości. Zrozumiałem jest, dlaczego Zarząd wytęża największy wysiłek, gdy za cel sobie postawił, aby pierwsza Wystawa polska stała się pokazem pod każdym względem świetnym i imponującym.

Wszechstronne poparcie, jakiego udziela Wystawie rząd, obok pełnego zrozumienia, okazywanego przez sfery gospodarcze i kulturalne, zdają się zapewniać organizatorom całkowite powodzenie.

Specjalne nagrody państwowe, jakie przyrzeczone są Wystawie ze strony rządu, będą stanowiły dla wystawców szczególną pokusę do popisania się swojemi eksponatami.

Zarząd Wystawy, jak dowiadujemy się, zabiega, aby wszystkie koszty wystawców, z ich udziałem w Wystawie połączone, zaliczone być mogły do kosztów handlowych, t. j. wyjęte z pod opodatkowa-

nia podatkiem dochodowym. Czynniki miarodajne winny wykazać pełne zrozumienie dla tego ważnego projektu, gdyż spełnienie tegoż niewątpliwie decydująco może wpłynąć na rozmach firm.

PRZEMYSŁ MŁYNARSKI U OBCYCH.

(Według sprawozdań ekonomicznych urzędów zagranicznych Rzeczypospolitej Polskiej).

Szwecja.

Wobec coraz większego uprzemysłowienia Szwecji, odbywającego się kosztem rolnictwa, przejawia się konieczność importowania zboża. Zboże to mielone jest zazwyczaj w wielkich młynach, znajdujących się w portach i poruszanych parą lub elektrycznością. Liczba młynów wynosi obecnie 873. Zatrudniają one 3,400 robotników. Poza tem istnieje w Szwecji około 4,000 małych młynów, pracujących dla miejscowego zapotrzebowania. Więcej niż połowa zebranego w Szwecji żyta i pszenicy przerabiana jest w małych młynach, reszta zaś produkcji krajowej oraz zboże importowane mielą wielkie młyny. Liczni rolnicy w Szwecji wolą sprzedawać swe zboże i zakupywać mąkę, gdyż wielkie młyny, mieszają zboże, pochodzące z różnych okolic Szwecji z bogatem w białka zbożem importowanem, wobec czego mąka jest więcej jednolita i lepsza.

Produkcja wielkich młynów dochodzi do 450,000 ton mąki, 32,000 ton kaszy i 144,000 ton otrąb. Produkowana mąka dzieli się, jak następuje: 60% mąki pszennej, 37% mąki żytniej.

Włochy.

Młynarstwo włoskie po wojnie rozwinęło się tak pomyślnie, że nietylko przerabia całą krajową produkcję zboża, lecz i cały jego import.

Wobec konkurencji 450 młynów walcowych, mniejsze młyny starszego typu, drożej produkujące, podupadły. Jednakże ustawa z sierpnia 1926 r., normująca przemiał na 82% znów ożywiła drobniejszy przemysł, mniej doskonały technicznie, ale zupełnie odpowiadający nowym wymaganiom ustawy. Ponadto kontrola drobnych młynów jest utrudniona, co pozwala im na nielegalną konkurencję z wielkim przemysłem młynarskim, przy nieustającem zapotrzebowaniu białej mąki, szczególniej na prowincji.

Wskutek tych nadużyć wielki przemysł młynarski przechodzi dotkliwy kryzys i redukuje pracę na rzecz drobnego młynarstwa.

ANKIETA W PRZEMYŚLE MŁYNARSKIM.

Komisja ankietowa złożyła Radzie ministrów dwa sprawozdania i wnioski z ukończonych badań nad przemysłem młynarskim.

Sprawozdanie komisji obejmuje trzy części:

1) Djagnozę niedomagań w przemyśle młynarskim, a poniekąd w dziedzinie handlu zbożem i mąką — jako łączącym się ściśle z młynarstwem.

2) Wnioski, zmierzające do usunięcia tych niedomagań. Dotyczą one: standaryzacji ziarna, modernizacji przemysłu młynarskiego, polityki kredytowej, podatków, wysokości przemiału zboża, produktów ubocznych, polityki celnej, organizacji handlu zbożem i mąką, i t. d.

3) Warunki, przy których zalecenia komisji mogły być wypełnione.

Dalsze najbliższe sprawozdanie Komisji Ankietowej dotyczyć będzie przemysłu piekarskiego i mięsnego.

CENY CHLEBA.

Kom. rządu m. st. Warszawy zażądał od cechu i związków piekarskich wprowadzenia zasady wypieku chleba nałęczowskiego w pełnych bochenkach kilogramowych, a nie, jak dotychczas, 800-gramowych. Cech piekarzy przychylił się do powyższego żądania. Wobec tego od d. 6 b. m. chleb nałęczowski jest wypiekany wyłącznie w bochenkach wagi ½ kg. i 1 kg. Na żądanie kom. rządu cech przedstawił kalkulację wypieku tego gatunku chleba i zadeklarował cenę w wysokości 70 gr. za bochenek kilogramowy i 36 gr. za ½ kg. w hurcie. Ceny te obowiązują od d. 6 b. m., i przynoszą, w porównaniu z obecną ceną, zniżkę w wysokości 5 gr. na kg. Jednakże kom. rządu nie uważa powyższej zniżki za ostateczną i prowadzi dalsze układy z cechem i związkami o obniżenie tej ceny. Cena detaliczna jest wyższa o 2 gr. od podanej, wynosi zatem 72 gr. za kg. i 38 gr. za ½ kg.

JĘCZMIEŃ TEGOROCZNY.

Państwowy Urząd Statystyczny oblicza tegoroczny zbiór jęczmienia na 16,288,000 kwintali, czyli, że mamy o 5% ziarna więcej, aniżeli w roku ubiegłym. Niestety, jednak pod względem jakości jęczmień tegoroczny jest znacznie gorszy. Nawet w Poznańskiem, na Pomorzu i na Kujawach dorodne ziarno jest w tym roku rzadkością. Niesprzyjające warunki klimatyczne w okresie kształtowania się i dojrzewania spowodowały, że ziarno jest niewykształcone, o grubej łusce, barwy ciemnej, aczkolwiek zupełnie zdrowe. Trudno nam jest dać dokładną charakterystykę zbiorów w różnych dzielnicach kraju, opartą na badaniach laboratoryjnych, gdyż posiadamy jedynie materjały przygodne. Brak laboratorjum i piwowarskiej stacji doświadczalnej nie pozwala na gruntowne i systematyczne opracowanie danych dotyczących jakości tegorocznego jęczmienia. Opierając się jednak na doświadczeniu lat ubiegłych śmiało twierdzić możemy, że jakościowo najwyżej stoi jęczmień poznański, pomorski i kujawski, chociaż w niektórych okolicach Lubelszczyzny i innych napotykamy próbki przedniej jakości. Kolor tegorocznego jęczmienia jest naogół przyciemniony i matowy. Przeciętna waga hektolitra niewiele różni się od przeszłorocznej, gdyż średnia z czterdziestu analiz, jakie mamy do dyspozycji, wynosi 66,04 kg. Szklistość ziarna jest w tym roku powszechna. Jest to jednak szklistość przejściowa, która zanika po moczeniu.

Przeciętnie jest ziarn mączystych 19%, półszklistych 34% i szklistych 47%. Na sortownikach średnio otrzymano ziarna: I-go — 7%, II-go — 6%, III-go — 69% i IV-go — pośladu 18%. Porównanie z przeciętnemi danemi roku ubiegłego wypada na niekorzyść zbiorów tegorocznych. Zdolność kiełkowania nie jest zła i jęczmień tegoroczny w m. wrześniu lepsze dawał wyniki laboratoryjne, aniżeli w roku poprzednim. Mniejsza zawartość wody i lepsze kiełkowanie świadczą o tem, że wtórne dojrzewanie ziarna tegorocznego postępuje energiczniej.

Ceny jęczmienia utrzymują się na poziomie 42 zł., zaś w Poznańskiem nieco wyżej, bo dochodzą do 45 zł., a nawet 47 zł. Jest to znamienny objaw wpływu, jaki na rynek poznański ma giełda berlińska, gdzie ceny jęczmienia utrzymują się stale na poziomie wyższym. Nie jest wykluczone, że wpływ rynków amerykańskich o tendencji zniżkowej dla

jęczmienia i owsa odbije się na rynkach europejskich i spowoduje zniżkę cen jęczmienia, zbliżając je do poziomu roku ubiegłego.

(„Przemysł Piwowarski" Nr. 41 z dn. 8/X 1927 r.).

GOSPODARCZA ODBUDOWA POLSKI W OŚWIETLENIU MINISTRA KWIATKOWSKIEGO.

Minister Kwiatkowski udzielił wywiadu znanemu publicyście dr. Fr. Seifterowi z Bielska w sprawach gospodarczych Polski, przyczem wypowiedział następującą opinję:

Polska współczesna, aczkolwiek ma dużo bogactw naturalnych, to jednak jej majątek narodowy jest stosunkowo mały, jak to najwyraźniej wskazują dane o wytwórczości, spożyciu, obrocie handlowym z zagranicą i o obrocie pieniężnym w kraju. Polska aczkolwiek jest krajem o przewadze wytwórczości rolniczej, to jednak ma już poważną produkcję przemysłową i celem jej jest równoległy rozwój tychże.

Zadaniem polityki ekonomicznej Polski powinno być popieranie tych gałęzi przemysłowej produkcji, która będzie oparta przedewszystkiem na własnych surowcach i znajdzie duży zbyt na rynku wewnętrznym. Dla tego powodu musimy się trzymać tak zwanej autonomicznej polityki gospodarczej. Polska powinna mieć zwróconą uwagę na harmonijne współdziałanie wszystkich sił produkcyjnych i na wzajemne dopełnianie się rolniczych i przemysłowvch energji twórczych.

JAKIE MONETY BĘDĄ WYBIJANE W POLSCE.

Rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 5 listopada 1927 r. w sprawie zmiany ustroju pieniężnego w rozdziale pierwszym powiedziano, że wybijanie monet należy do praw zwierzchnich Państwa i jest wyłącznie jego przywilejem. Wybijane zaś będą monety następujące:

1) złote: po 100 zł., 50 zł. i po 25 zł.
2) srebrne: po 5 zł. i po 2 zł.
3) niklowe: po 1 zł., po 50 gr., po 20 gr., i po 10 gr.
4) bronzowe: po 5 gr., po 2 gr., i po 1 gr.

Monety złote po 25 zł. otrzymują nazwę dukata.

Monety złote będą wybijane ze stopu, zawierającego na 1000 części ogólnej wagi 900 części złota i 100 części miedzi.

Z jednego kilograma tego stopu wybijać się będzie 5332 złote.

Monety srebrne po 5 zł. wybijane będą ze stopu, zawierającego na 1000 części ogólnej wagi 750 części srebra i 250 części miedzi. Monety srebrne po 2 zł. wybijane będą ze stopu zawierającego na 1000 części ogólnej wagi 500 części srebra i 500 części miedzi.

Monety niklowe wybijane będą z czystego niklu.

Monety bronzowe wybijane będą ze stopu, zawierającego na 1000 części ogólnej wagi 950 części miedzi, 40 części cyny i 10 części cynku.

Wzory monet ustali Minister Skarbu w drodze rozporządzeń, podając jako załączniki wizerunki odnośnych monet w graficznej reprodukcji.

KURS BUDOWNICTWA OGNIOTRWAŁEGO.

W obecnych czasach ruch budowlany na wsi, spowodowany normalną jej rozbudową, jak również komasacją i parcelacją, zwiększa się i potęguje z każdym niemal rokiem. Społeczeństwo stoi więc przed nowem wielkiem zagadnieniem ogniotrwałej odbudowy wsi i miasteczek.

Chcąc częściowo zapobiedz powtarzaniu się czynionych błędów, niedopatrzenia i nieświadomości, uchronić nowopowstające budowle, wznoszone z tak wielkim nakładem starań, pracy i pieniędzy od zniszczenia przez grzyb i wilgoć, lub strawienie przez pożary, Związek Polskich Fabryk Portland Cementu wraz z Powszechnym Zakładem Ubezpieczeń Wzajemnych i innemi instytucjami przystępuje do urządzenia szeregu **kursów ogniotrwałego budownictwa wiejskiego,** cementowo-piaskowego i betonowego.

Organizowany pierwszy kurs rozpocznie się 26 listopada r. b. i trwać będzie około 2-ch tygodni; da on możność zapoznania się z organizacją warsztatu pracy w czasie dni chłodnych, co jest przy produkcji cementowo-piaskowej szczególnie ważne.

W programie kursów przewidują się wykłady:

1) zasady rozplanowania, 2) budowle wiejskie, 3) cement i jego gatunki, 4) produkcja pustaków, dachówki, cegły zwyczajnej, stropowej, kręgów, słupów, rur, przepustów i t. d., 5) wykonanie budowli z materjałów betonowych, 6) stropy ogniotrwałe i ich systemy, 7) grzyb drzewny oraz walka z nim, 8) o istocie prorunochronów, 9) malarstwo budowlane, 10) klęski pożarowe i ubezpieczenia.

Wykłady na kursach odbywać się będą w lokalu własnym, zaś zajęcia praktyczne i pokazy — w fabrykach, zakładach przemysłowych i laboratorjach. Na kurs będzie dopuszczonych tylko 30 słuchaczy. O ile liczba zgłoszeń przewyższy dopuszczalną normę, kursy będą powtórzone. Słuchacze, którzy wykażą się dobremi rezultatami pracy, otrzymają zaświadczenie o ukończeniu kursów.

Opłata za kurs cały wynosi zł. 10, oraz 1 zł. wpisowego.

Zgłoszenia na kurs przyjmuje Związek Polskich Fabryk Portland-Cementu w Warszawie, Al. Jerozolimska 47 m. 7.

CENY MASŁA.

Odbyło się posiedzenie pierwszego dnia bież. mies. przedstawicieli Związku handlujących nabiałem oraz producentów, na którem uchwalono podwyższyć od 4 b. m. cenę masła wyborowego z 7 zł. do 7 zł. 20 gr. za kg., pozostawiając dotychczasowe ceny pozostałych gatunków bez zmiany. Jednocześnie podwyższono cenę sera z twarogu z 2 zł. do 2 zł. 20 gr. za kg.

CIĄGNIENIE DOLARÓWKI.

W dniu 2 listopada 1927 r. odbyło się ciągnienie dolarówki. Zostały wylosowane następujące numery:

8.000 dol. nr.: 68.599.

3.000 dol. nr.: 24.613.

1.000 dol. n-ry: 374.302, 537.012, 860.038, 394.168, 21.731.

500 dol. n-ry: 440.683, 305.038, 458.345, 449.350, 249.977, 620.564, 419.329, 400.507, 593.171, 674.663.

100 dol. n-ry: 258.284, 36.614, 812.284, 808.559, 602.294, 210.104, 268.306, 513.397, 488.688, 725.400, 113.729, 589.277, 922.528, 865.818, 536.854, 638.702, 77.858, 529.954, 515.228, 475.586, 52.838, 349.219, 691.031, 687.535, 820.007, 834.240, 812.955, 987.452, 430.594, 449.804, 278.732, 80.692, 1.810, 91.298, 954.270, 801.354, 840.144, 798.721, 940.753, 769.305.

Dział Prawno-Informacyjny

KOMISJE SZACUNKOWE PODATKU PRZEMYSŁOWEGO.

W tych dniach izby skarbowe rozesłały do wszystkich urzędów skarbowych, należących do ich okręgu, okólnik w sprawie zmian w składzie osobowym komisyj szacunkowych podatku przemysłowego w drodze losowania. Wobec tego, że sprawa ta żywo obchodzi sfery płatników, podajemy w skróceniu treść powyższego okólnika.

Na zasadzie art. 62 ustawy z dnia 15 lipca 1925 roku o państwowym podatku przemysłowym oraz par. 72 rozporządzenia ministra skarbu z dnia 8 sierpnia 1925 roku (Dz. Ust. R. P. Nr. 79, poz. 550 i Nr. 82, poz. 560) **ustępuje z dniem 31 grudnia 1927 roku ze składu komisji szacunkowych do spraw podatku przemysłowego połowa członków oraz ich zastępców.**

Jest to pierwsza ustępująca połowa, a przeto ustępujących ma wyznaczyć los.

Wobec powyższego poleca się panom naczelnikom przeprowadzić w terminie najpóźniej do dnia 10 listopada roku bież. wylosowanie ustępujących, a to w sposób następujący:

a) losowanie należy uskutecznić przy udziale co najmniej dwuch członków komisji szacunkowej i przewodniczącego tejże;

b) z dokonanego losowania spisać odpowiedni protokół, podpisany przez wspomnianych wyżej członków komisji losującej;

c) wylosowaniu podlega połowa członków i połowa zastępców, przyczem do tej połowy należy narówni z wylosowanymi zaliczyć tych wszystkich członków, którzy w ciągu 1926 i 1927 roku ze składu komisji ustąpili;

d) losowanie uskutecznić należy w takiej kolejności:

1. wylosować połowę członków z ramienia organizacyj, wyszczególnionych w części drugiej par. 65 rozporządzenia z dnia 8 sierpnia 1925 roku (Dz. R. P. Nr. 82);
2. połowę członków z urzędu;
3. połowę zastępców z ramienia organizazji;
4. połowę zastępców zamianowanych z urzędu.

Naprz. Komisja składa się z 12 członków i 12 zastępców, w tem:

członków z organizacji — 6,
członków z urzędu — 6,
zastępców z organizacji — 6,
zastępców z urzędu — 6.

W roku 1926 i 1927 zrzekło się mandatów:
z liczby członków z organizacji — 2,
z urzędu — 1,
z liczby zastępców organizacji — 3,
z urzędu —4,

wylosować przeto należy:

1. w grupie pierwszej (-2) — 1 czł.,
2. w grupie drugiej (3-1) — 2 czł.,
3. w grupie trzeciej (3-3) — nikogo,
4. w grupie czwartej (3-4) — nikogo,

przytem w tej ostatniej grupie zamiast ustawowej połowy uważać za podlegające zamianowaniu cztery osoby.

Wszystkim wylosowanym należy wysłać zawiadomienie o wylosowaniu, przyczem imiona i nazwiska osób wylosowanych z pośród członków i zastępców z ramienia organizacji oraz tych, którzy ustąpili sami z grona tychże, należy z powołaniem się na okólnik niniejszy, **podać do wiadomości centralnym zarządom organizacyj,** wyszczególnionych w części drugiej par. 65 rozp. min. skarbu z dnia 8 sierpnia 1925 roku.

Zawiadomienia te muszą być bezwzględnie wysłane najpóźniej w dniu 12 listopada roku bież.

Zainteresowane organizacje na każde z opróżnionych miejsc, przedstawią listę kandydatów, obejmującą co najmniej trzynazwiska na każde z opróżnionych miejsc.

Listy te organizacje prześlą, bezpośrednio do właściwych urzędów skarbowych do dnia 28 listopada 1927 roku.

Naczelnicy urzędów skarbowych rozważą zgłoszone kandydatury i wypowiedzą się, które osoby winny być zamianowane.

Niezależnie od tego naczelnicy przedstawią po trzech kandydatów na każde z opróżnionych miejsc z urzędu.

Wnioski te winny być wraz z odpisem protokułu losowania i oryginalnemi listami, złożonemi przez organizacje, przesłane do rąk naczelnika wydziału II izby najpóźniej do dnia 5 grudnia 1927 roku.

Kandydaci winni być:

a) płatnikami podatku przemysłowego od obrotu,

b) należycie obznajmieni ze stosunkami danego okręgu wymiarowego,

c) korzystać z pełni praw cywilnych i politycznych.

Przy przedstawianiu wniosków należy mieć na uwadze również przepis art. 61 pow. ustawy o podatku przemysłowym.

Ponieważ cała akcja zamianowania nowych członków winna być uskuteczniona przed dniem 31 grudnia 1927 roku, przeto izba skarbowa zwraca uwagę na konieczność ścisłego zachowania wszystkich podanych w niniejszym okólniku terminów.

***

O ile z listy członek zostaną wylosowani młynarze, prosimy o niezwłoczne powiadomienie Zw. Młynarzy Polskich.

Wobec ustąpienia ze składu komisyj szacunkowych do spraw podatku przemysłowego połowy członków, między którymi mogą również być i młynarze, wskazanem jest, aby wylosowani młynarze na terenie Kongresówki i kresów wschodnich niezwłocznie porozumiewali się z miejscowemi oddziałami Zw. Mł. Polskich i zawiadomili Centralny Związek Mł. Polskich w Warszawie o zaszłym wypadku. Zainteresowane Oddziały na każde z opróżnionych miejsc winni przedstawić listę kandydatów. Listy te organizacje prześlą bezpośrednio do urzędów skarbowych i w odpisie do Centrali Zw. Mł. Polskich.

Ponieważ cała akcja zamianowania nowych członków winna być jak podano wyżej, uskuteczniona przed styczniem 1928 r., a Centralny Związek musi przedstawić kandydatów 28 listopada r. b., sprawę należy uważać za bardzo ważną i nie cierpiącą zwłoki. Uchybienie może spowodować wybór nowych członków — niemłynarzy.

PRAWA MAJSTRÓW FABRYCZNYCH DO URLOPU I 3-MIESIĘCZNEGO WYMÓWIENIA.

Na mocy ustawy z dnia 16 maja 1922 r. o urlopach pracownikowi umysłowemu przysługuje prawo do jednomiesięcznego urlopu i 3-miesięcznego wymówienia posady; natomiast pracownik fizyczny uprawniony jest do 2-tygodniowego urlopu. Ustawa jednak pozostawiła otwartą kwestję urlopu i wymówienia pracy dla mastrów fabrycznych. **Zasadniczy ten problem dla miast przemysłowych: jak Warszawa, Łódź, Kielce, rozstrzygnął niedawno Sąd Najwyższy.**

Majster fabryczny wytoczył przed Sąd Pokoju w Łodzi skargę przeciwko spółce akcyjnej o zł. 417 z groszami tytułem wynagrodzenia za niewykorzystanie 15 dni miesięcznego urlopu i brakujących do 3 mies. wymówienia pracy 7 tygodni pozostałych.

Sąd, opierając się na opinji biegłego, okręgowego inspektora pracy, który stwierdził, że po wojnie w Łodzi istnieje zwyczaj 6 tygodn. wymówienia pracy dla majstrów, oddalił powództwo, lecz Sąd Okręgowy w Łodzi, jako apelacyjny, opierając się na znanym sobie zwyczaju innym, uwzględnił powództwo całkowicie.

Na skutek skargi kasacyjnej pozwanej Sp. Akc. Sąd Najwyższy orzekł wyrokiem z dn. 10/II 27 r., że z treści § 15 rozp. **wykon. do ustawy o urlopach wynika, że majstrowie winni być uważani za pracowników umysłowych,** do nich przeto ma zastosowanie art. 2 cz. 3 ustawy o całomiesięcznym urlopie. Na mocy zaś art. 10 u. p. c. Sąd może oprzeć się na znanym sobie zwyczaju; skoro więc Sąd stwierdził istnienie zwyczaju 3 mies. wymówienia pracy majstrom fabrycznym, władny jest zwyczaj ten stosować. Niema konieczności, aby wszystkim sędziom danego Sądu okręgowego był dany zwyczaj znany; wystarczy, że jest znany w chwili ferowania sentencji.

Z tych zasad Sąd Najwyższy kasację oddalił.

PRZYMUSOWE DOSTARCZANIE ŚRODKÓW PRZEWOZOWYCH DLA WYKONYWANIA BUDOWY I UTRZYMANIA DRÓG PUBLICZNYCH I MOSTÓW.

Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 października 1927 r. (Dz. Ust. 95 z dn. 2/XI.27 r.) głosi, że w wypadkach, gdy organa administracji drogowej, wykonywające we własnym zarządzie budowę i utrzymanie dróg publicznych i mostów, nie mogą uzyskać w drodze dobrowolnej umowy środków przewozowych, niezbędnych dla wykonania tych robót, czy to wskutek odmowy ze strony posiadaczy środków przewozowych, czy wskutek żądania za ich wynajęcie zapłaty wyższej od stosowanej w promieniu 10 klm. od miejsca robót, **może być zarządzone przymusowe dostarczenie odpowiednich dla tego celu środków przewozowych wraz z obsługą, za wynagrodzeniem.**

Obowiązek dostarczania środków przewozowych nakładany będzie na posiadaczy takich środków kolejno, równomiernie i z uwzględnieniem stosunków gospodarczych i zawodowych. **Obowiązek ten nie może być nakładany na rolników w porze zasiewów, sprzętu siana i zbiorów ziemiopłodów.**

Z odległości większej, niż 10 klm. od miejsca robót rolnik nie jest obowiązany do dostarczania środków transportowych.

Uchylenie się bez słusznej przyczyny od obowiązku dostarczenia środków przewozowych, naraża na karę grzywny do 150 złotych, lub aresztu do 15 dni. Karę wymierza władza administracyjna I instancji.

Przeciwko orzeczeniu władzy administracyjnej I instancji ukarany będzie mógł wnieść w ciągu dni 7 od dnia doręczenia orzeczenia, na ręce tej władzy, żądanie przekazania sprawy właściwemu sądowi powiatowemu (pokoju), który zastosuje przepisy postępowania obowiązujące dla I instancji sądowej. Wyrok Sądu Okręgowego, wydany z II instancji, jest prawomocny.

Zarządzenie o przymusowem dostarczaniu środków przewozowych wydaje właściwa władza administracyjna I instancji.

ZNIESIENIE OGRANICZEŃ WALUTOWYCH.

W Nr. 97 Dz. Ust. R. P. z dn. 5 listopada bież. roku, poz. 858 ogłoszono Rozporządzenie Ministra Skarbu w porozumieniu z Ministrem Sprawiedliwości, znoszące całkowicie reglamentację walutową. W myśl powyższego rozporządzenia straci moc obowiązującą rozporządzenie Ministra Skarbu z dnia 15 sierpnia 1926 r. w sprawie regulowania oraz obrotu pieniężnego zagranicą (Dz. Ust. R. P. Nr. 86/1926, poz. 482) wraz z nowelą, z dn. 24 stycznia 1927 r. (Dz. Ust. R. P. Nr. 8/1927, poz. 67), **a przez to samo odpadną wszystkie obecnie istniejące ograniczenia tego obrotu.**

Nastąpi zatem zupełna swoboda handlu dewizami, przekazywania zagranicę dowolną drogą nieograniczonych kwot pieniężnych, wysyłania pocztą oraz wywozu za granicę walut, czeków, przekazów, akredytyw, weksli i wszelkich zobowiązań pieniężnych. Wolny będzie również obrót z zagranicą walutą polską oraz papierami wartościowemi, a wobec zniesienia zaświadczeń walutowych na wywożenie za granicę towary — eksporterzy będą mogli dowolnie dysponować sumami, uzyskanemi z eksportu.

Rozporządzenie powyższe nie dotyczy ograniczeń wywozu za granicę złota i srebra, istniejących na mocy rozporządzenia z dn. 17 sierpnia 1924 r. i rozp. wykonawczego z dn. 17/IX. 1924 r.

STATYSTYKA PRZEMYSŁOWA.

Główny Urząd Statystyczny w Warszawie, Al. Jerozolimskie Nr. 32, Wydział Statystyki pracy i przemysłu rozesłał w końcu października r. b. do wszystkich młynów od I-ej do VII-ej kat. włącznie do wypełnienia formularze sprawozdania statystyki przemysłowej.

Statystyka przemysłowa ma na celu ujęcie produkcji, zapasów, zużycia surowców, uruchomienia i t. p. zakładów przemysłowych Rzeczypospolitej. Ponieważ wielkość produkcji, zapasów i t. p. ujmowana jest w ilości, a nie w wartości, dlatego pytania w formularzu opracowane są bardzo szczegółowo, przez rozklasyfikowanie produkcji, zapasów, zużycia surowców i t. p. na poszczególne towary lub grupy w sposób umożliwiający ujęcie tych danych w liczbach, wyrażających ilościowo wielkość produkcji.

Chociaż wzory kwestjonarjuszów opracowane zostały bardzo wyczerpująco, pominięto jednak rozdzielić produkcję na własną i obcą (gospodarczą), jak również w wykazie kamieni opuszczono perlaki i jagielniki. Słusznie więc Gł. Urz. Stat. zwrócił się

z prośbą o poczynienie w razie potrzeby swych uwag co do układu formularza, klasyfikacji, terminologji i t. d., jak również o wyrażenie opinji, czy kwestjonarjusze należałoby rozszerzyć.

Sprawozdania o statystyce przemysłowej będą ściągane raz do roku za okres roczny — roku kalendarzowego i poczynając od sprawozdań za 1927 r. będą ściągane w pierwszych miesiącach następnego roku po okresie sprawozdawczym.

Dokładne terminy przedkładania rok rocznie sprawozdań o statystyce przemysłowej mają być podane w najbliższym czasie do ogólnej wiadomości.

Formularze zostały przesłane w 2-ch egzemplarzach dlatego, aby jeden ze stemplem „Formularz przeznaczony jako odpis dla zachowania w zakładzie" nie wysyłać, a pozostawić jako wzór i odpis sprawozdania za 1926 r. Drugi egzemplarz wypełniony i podpisany wysłać w specjalnie przeznaczonej na ten cel kopercie do Głównego Urzędu Statystycznego.

Znaczków pocztowych nie naklejać.

Wypełniony formularz należy we wskazanym terminie wysłać, gdyż nie wysłanie takowego narazić może na karę grzywny do 500 złotych, lub aresztu do dni 15-tu.

PROJEKT ZREFORMOWANIA PODATKU DOCHODOWEGO.

Jednym z najdonioślejszych projektów w dziedzinie reform podatkowych, rozważanych obecnie przez radę finansową, jest projekt zasadniczych zmian w dotychczasowej ustawie o podatku dochodowym.

Do najważniejszych zmian, które wprowadza ten projekt, zaliczyć należy:

1) wprowadzenie odrębnego opodatkowania osób prawnych, zarówno obowiązanych, jak i nie obowiązanych do publicznego składania rachunków, jednolitą stawką podatkową **w wysokości 20 proc. zysku bilansowego;**

2) podział podatku dochodowego od osób fizycznych i spadków wagujących, na wzór francuski, na szereg proporcjonalnych podatków cząstkowych, obciążających poszczególne rodzaje dochodu podatnika, oraz na **podatek ogólny uzupełniający, któremu podlegałaby łączna kwota wszystkich dochodów podatnika;**

3) wprowadzenie przy podatkach cząstkowych stopy podatkowej **bez progresji** w formie stałego procentu od czystego dochodu, w wysokości: 6 proc. od dochodów z gruntów dzierżawionych, od dochodów z wolnych zajęć zawodowych oraz z uposażeń, emerytur i wynagrodzeń za pracę najemną; 8 proc. od dochodów z gruntów eksploatowanych przez właściciela oraz od dochodów z przedsiębiorstw; 100 proc. od dochodów z gruntów oddanych w dzierżawę, z budynków, z kapitałów pieniężnych, praw majątkowych i rent, wreszcie 15 proc. od dochodów z wynagrodzenia procentowego (tantjem);

4) wprowadzenie dla wymiaru podatku dochodowego uzupełniającego skali progresywnej, której maksymalna wysokość nie przekraczałaby 15 proc. przy dochodach najwyższych (ponad 160.000 zł. rocznego czystego dochodu);

5) wprowadzenie zasady wyłączenia części dochodu od opodatkowania podatkiem cząstkowym, mianowicie: całkowitemu zwolnieniu od opodatkowania podlegałyby dochody do 1,000 zł., część dochodu ponad 1,000 zł. do 2,000 zł. przyjmowanaby była do opodatkowania w połowie, a część od 2,000 zł. do 3,000 zł. w trzech czwartych, w całości zaś opodatkowaną byłaby dopiero pozostała część dochodów ponad 3,000 zł. dochodu rocznego; wyjątek stanowiłoby opodatkowanie dochodów z uposażeń, emerytur i pracy najemnej, przy którym zwolnieniu podlegałyby dochody do 1,500 zł., zaś dochody ponad 1,500 zł. do 5,000 zł. przyjmowaneby były do opodatkowania w połowie, a powyżej 5,000 zł. w całości; w podatku natomiast uzupełniającym maximum nieopodatkowane określono w wysokości 3,000 zł.

6) wprowadzenie opodatkowania gospodarstw rolnych poniżej 15 hektarów (około 30 morgów) oraz uchylenie przepisów o przymusie składania zeznań o dochodzie; projekt nowej ustawy o podatku dochodowym wprowadza obowiązek składania zeznań o dochodzie tylko w razach wezwania ze strony władz skarbowych;

7) Rozszerzenie zakresu osób, korzystających ze zniżek w podatku dochodowym, przewidzianych dla obarczonych rodziną: projektowane jest mianowicie, aby wysokość dochodu, przy którym mogą mieć zastosowanie zniżki, była podwyższona z 7,200 zł. do 12,000 zł..; jednak wielkość zniżek ulegałaby przytem znacznemu zmniejszeniu;

8) **zniesienie komisji szacunkowych i powierzenie wymiaru podatku dochodowego w pierwszej instancji urzędom skarbowym podatków i opłat.**

Obok wielu zalet, projekt zmian zawiera szereg postanowień, budzących najpoważniejsze wątpliwości i zastrzeżenia.

Projektowana stawka podatkowa w wysokości 20 proc. zysku bilansowego, wydaje się być dla Polski zbyt wysoką.

Poważne wątpliwości budzi projekt wprowadzenia systemu podatków dochodowych cząstkowych, obciążających poszczególne źródła dochodu, przy zachowaniu dotychczasowego systemu podatków rzeczowych przychodowych, oraz podatku majątkowego, jako podatku stałego. Poważną zmianę wprowadzi zniesienie w nowym projekcie przywilejów podatkowych, wprowadzonych do ustawy pod presją polityczną stronnictw włościańskich w sejmie, przywilejów, które przyczyniły się do powstasta poważnych nierównomierności w opodatkowaniu.

GDZIE MAJĄ POWSTAĆ IZBY PRZEMYSŁOWO-HANDLOWE?

Na posiedzeniu komisji Min. Przem. i Handlu z dn. 25 ub. m. wyrażono opinję co do okręgów terytorjalnych poszczególnych Izb handlowo-przemysłowych w Polsce w sposób następujący:

Izba warszawska w Warszawie (woj. warszawskie);

Izba kielecka w Sosnowcu (woj. kieleckie) z ekspozyturami w Radomiu i Sosnowcu;

Izba lubelsko-wołyńska w Lublinie (woj. lubelskie, wołyńskie i poł. część poleskiego);

Izba wileńsko-białostocka w Wilnie (woj. białostockie, nowogródzkie, północna część poleskiego);

Izba lwowska we Lwowie (woj. lwowskie, tarnopolskie, stanisławowskie);

Izba krakowska w Krakowie (woj. krakowskie);

Izba bielska w Bielsku, (część woj. śląskiego);

Izba katowicka w Katowicach (pozostała część woj. śląskiego);

Izba poznańska w Poznaniu (woj. poznańskie);

Izba grudziądzka w Grudziądzu (w granicach obecnych);

Izba bydgoska w Bydgoszczy (w granicach obecnych Izb toruńskiej i bydgoskiej).

Ten ostatni punkt ma być jeszcze uzgodniony z zainteresowanemi czynnikami.

I Międzynarodowa Konferencja Ekspertów dla wyrobu mąki i chleba w Pradze Czeskiej

Międzynarodowa Konferencja dla wyrobu mąki i chleba, która odbyła się w Pradze w dniach 22 — 24/IX b. r. ściągnęła pokaźną ilość (około 100 osób) przedstawicieli nauki, organizacyj młynarskich i piekarskich jak z republiki Czechosłowackiej, tak i z innych państw Europy, oraz Stanów Zjednoczonych Półn. Ameryki. Zainteresowanie, jakie doznały referaty i dyskusja nad niemi, świadczyły, że sprawy poruszone na zjeździe były b. aktualne.

Zjazd rozpoczął się dnia 22/IX wyborem p. D-ra Jelinka (Czechosłowacja), jako prezesa kongresu, zastępców jego wybrano z pośród delegatów poszczególnych narodowości. Po wyborach rozpoczęło się właściwe pierwsze posiedzenie.

Pierwszy referat miał Inż. Żak (Czechosłowacja) o młynarskich i piekarskich własnościach czechosłowackiej pszenicy, inż. Bramberger poruszył zależność pomiędzy sposobem mielenia i grubością mąki pszennej, a jej jakością; dalej referowano o chemicznem czyszczeniu ziarna, o włoskich doświadczeniach nad razową mąką, wymaganiach młynarzy względem ziarna (Dr. Arpin, Paryż), o francuskich młynarskich szkołach (Dr. Petoudora, Paryż) i inne. Francuskie referaty spowodowały ożywioną debatę o możliwości miarodajnych doświadczeń nad jakością ziarna i mąki z młynarskiego i piekarskiego punktu widzenia.

Również ciekawe debaty były o wymaganiach piekarzy co do jakości mąki.

Przedstawiciele czeskich piekarzy zaznaczali, że amerykańska mąka cieszy się w Czechosłowacji wielkim popytem przez wzgląd na swój dobry wypiek, że należałoby stosunek piekarzy czeskich do młynarzy utrwalić na innych zasadach, opracować dokładną i ścisłą numerację poszczególnych gatunków mąk, ulepszyć sam surowiec — ziarno a także przeróbkę jego, — przyczyniłoby się to, zdaniem ich, do zwiększenia konsumcji mąki krajowej na niekorzyść mąki amerykańskiej.

Głos młynarzy czeskich twierdził, że piekarze sądzą o mące podług ilości i objętości pieczywa, nie licząc się wcale z właściwą wartością mąk średnioeuropejskich, a która to jest, zdaniem ich, wyższą od mąk amerykańskich.

W drugim dniu konferencji omawiana była sprawa ulepszania (uszlachetnienia) mąk. Głównymi referentami byli czesi, zabierali jednak głos i inni.

Delegat angielski p. Kent-Jones zwrócił uwagę na to, że w Anglji praktykuje się coraz więcej ulepszanie mąki sposobem zagrzewania jej do pewnej temperatury, a następnie zmięszanie takowej z normalną mąką w stosunku 1 : 0,7.

Ze względu na brak odpowiednich danych, mówiono o tym sposobie bardzo mało.

Niemieccy delegaci usilnie popierali chemiczny sposób ulepszania. Prof. Růžička z Bratislavy podkreślił, że mówi w imieniu profesorów higjeny czechosłowackich uniwersytetów, że uznaje tą wielką pracę, którą technika młynarska prowadzi w kierunku ulepszania mąki, lecz niestety, zdaniem jego, dotychczas nie można powiedzieć twierdząco, że ten lub inny sposób jest nieszkodliwy z punktu widzenia zdrowotnego. Bielenie mąki uważa za zbyteczne, a zasadniczo każdy chemiczny sposób ulepszania mąki — za szkodliwy. Radził, aby technika młynarska kierowała się zasadą, że naturalny stan produktów zbożowych mógłby się zmieniać tylko w wyjątkowych wypadkach.

W zbożowym ziarnie głównie należy jaknajdokładniej usunąć zewnętrzną łuskę (drzewnik), która jest niestrawną. Byłoby bardzo pożądanym czynić jaknajwięcej doświadczeń nad chemicznem czyszczeniem ziarna.

Technika młynarska, zdaniem referenta, musi współpracować z higjenistą, głosem którego w sprawach zdrowotnych, lekceważyć nie wolno.

Wywiązała się dyskusja nad zasadniczym pytaniem. czy należy wogóle, czy też nie, ulepszać mąkę. Dyskusja nie została ukończoną, natomiast przyjęto rezolucję, aby międzynarodową konferencję dla wyrobu mąki i chleba zwoływać co 2 lata, przy tem następny zjazd zwołać w r. 1929, w Rzymie. Stały zarząd Kongresu postanowiono założyć w Pradze.

Ostatni, trzeci dzień konferencji rozpoczął się dalszą dyskusją na temat ulepszania mąki i przyjęciem odnośnej rezolucji. Węgierscy delegaci proponowali, aby dyskusję nad ulepszaniem mąki nie kontynuować, ponieważ sprawa ta przedstawia się zbyt poważnie, aby można było ją odrazu głosowaniem rozstrzygnąć. Polscy delegaci proponowali, aby Kongres powziął uchwałę, aby Państwa, do których dozwolony jest przywóz ulepszonej mąki (amerykańska) nie stawiały przeszkód w przeprowadzeniu ulepszeń mąki u siebie w kraju. Węgierscy delegaci twierdzili, że kwestja najlepszego sposobu ulepszania jest dziś jeszcze bardzo niejasną, wobec tego nie należałoby obecnie zajmować w tem jakiegobądź określonego stanowiska, a odłożyć to do przyszłego kongresu w Rzymie w r. 1929, do którego to czasu doświadczenia w tem kierunku zapewno zrobią nie mały postęp. Przy głosowaniu małą większością przeszła propozycja delegatów polskich, wobec czego Zarząd Kongresu zmuszony będzie opracować deklarację o ulepszeniu mąki już teraz.

Węgierscy delegaci wnieśli sprzeciw, względem przyjętej rezolucji.

W końcu załatwione były w szybkiem tempie inne drobne sprawy, które były na porządku dziennym.

Aby dać możność bliżej zaznajomić się z treścią referatów, postanowiono wydać osobnym nakładem zbiór wszystkich referatów, które były wygłoszone podczas obrad konferencji. Zbiór ten ukaże się w druku w najbliższej przyszłości.

Inż. Leopold Stefański.

Poradnik Rolniczo-Gospodarczy

CO NALEŻY WYKONYWAĆ W LISTOPADZIE.

Jaknajwięcej orać. Głęboka orka zimowa jest podstawą kultury roli. Przyorywać nawozy zielone i obornik. Łąki i pastwiska bronować i zasilać nawozami fosforowymi i azotniakami. Czyścić rowy, zakładać dreny. Przerabiać kupy kompostowe. Naprawiać i sporządzać wszelkie statki i narzędzia, robić wszędzie gruntowne porządki zimowe. W dni pogodne bydło wypędzać na podwórze. Kończyć zakładanie kiszonek, pilnować szczelności nakrycia.

W sadzie kończyć sadzenie drzew i krzewów. Młode drzewka obsypać wokół pnia ziemią, by nie zmarzły. Owoce w piwnicy przeglądać, piwnice wietrzyć. Kończyć dołowanie warzyw — czyścić nasiona. Przykrywać delikatne krzewy. Truskawki obłożyć nawozem słomiastym. Posiać na zimę marchew i pietruszkę.

W pasiece uważać, aby pszczoły nie były niepokojne, nie wpuszczać do pasieki zwierząt ani ludzi. Dobra pora do transportu, kupna, sprzedaży pni. Ule zaopatrzyć wewnątrz matami, dno wyłożyć żytnią słomą, daszki naprawić, aby woda nie zaciekała, na powałę narzucić liścia. Można je także zimować w stebniku, lub dołach (byle nie wilgotnych) wtedy pszczoły zużywają znacznie mniej miodu.

PRZECHOWANIE KAPUSTY PRZEZ ZIMĘ.

Sposób przechowania kapusty przez zimę jest następujący: jasienią wykopać dół na 2 mtr. szeroki i 40 cm. głęboki na najwyżej położonem miejscu w ogrodzie lub polu i możliwie na terenie piaszczystym. Następnie wybrać z kapusty głowy twarde i wyrwać z korzeniami, układając je przez jeden do dwóch dni na słońcu, ażeby zawiędły. Po dwóch dniach obrać głowy z żółtych liści i ustawić w dole, jedną głowę obok drugiej korzeniami do góry. Jeżeli są dni pogodne, pozostawić jeszcze dół otwarty przez 2 — 3 dni, a następnie przysypać kapustę na 10 cm. grubości ziemią lub piaskiem i potem możemy jeszcze jedną warstwę kapusty w ten sposób ustawić i przykryć znów na 10 cm. grubo ziemią. Z nadejściem większych mrozów przykrywamy jeszcze grubiej ziemią, a na ostatku suchem liściem, ażeby ziemia nieprzemarzła. W ten sposób okryta kapusta przechowuje się do późnej wiosny dobrze i nie pęka mimo ciepłych dni w kwietniu. W miarę potrzeby wydostajemy potem głowy i głąby odcinamy. Zaznaczam jeszcze, że do okrycia kapusty przed mrozami nieużywać słomy tylko suchych liści, bo w słomę łatwo dostają się myszy i mogą kapustę podziurawić. Jeżeli, dołując kapustę, nie mamy terenu piaszczystego, na którym kopiemy dół, tylko ziemię gliniastą, zaleca się spód dołu przed ustawieniem kapusty wysypać piaskiem, ażeby kapusta nie gniła od spodu.

Przy tej okazji radzę, ażeby plantatorzy kapust niewyzbywali się już jesienią kapusty, którą trzeba zwykle sprzedać po bardzo niskiej cenie, lecz przechowywali w ten sposób kapustę do wiosny, bo wiosną na naszych targach ciągle jeszcze jej jest brak i kupcy sprowadzają całe masy z zagranicy. Porównując ceny zeszłej jesieni za kapustę, dostali plantatorzy po 2 zł. za centnar, a wiosną tego roku płacono w Poznaniu za jeden centnar 20 — 26 zł. Przechowywanie kapust przez zimę zaleca się przedewszystkiem hodowcom niedaleko większych miast, którzy na każdy targ mogą po kilkadziesiąt centnarów świeżego towaru w główkach dostarczyć. Specjalna broszurka o przechowaniu kapust dotąd nie wyszła. (—) Szymon Śmigaj, Insp. ogrodn.

DO NALEWANIA KAMIENI, ŁUSZCZAREK i SZMERGLÓWEK

KARBORUND SZMERGIEL

KRZEMIEŃ JASNY

Z KRZEMIENIA FRANCUSKIEGO

CHLORMAGNESIUM

MAGNEZYT BIAŁY

POSIADA NA SKŁADZIE

CENTRALA HANDLOWA MŁYNARZY POLSKICH Sp. Akc.

WARSZAWA — NOWY-ŚWIAT 70.

PRZY ZAKUPIE UDZIELAMY PORAD FACHOWYCH ODNOŚNIE WYKONANIA MASY

Egzystuje od 1900 roku.

Za postępową fabrykację maszyn młyńskich

ZŁOTY MEDAL CZĘSTOCHOWA 1909 r.

RES PARVÆ CONCORDIA CRESCUNT

Ł. i H.

Znak ochronny

Fabryka Maszyn i Kamieni Młyńskich

ŁĘGIEWSKI i HARTWIG

Warszawa-Praga, ul. Szeroka 11 (dom własny)

Telefony: 16-08 i 38-34.

POSTAWY WALCOWE

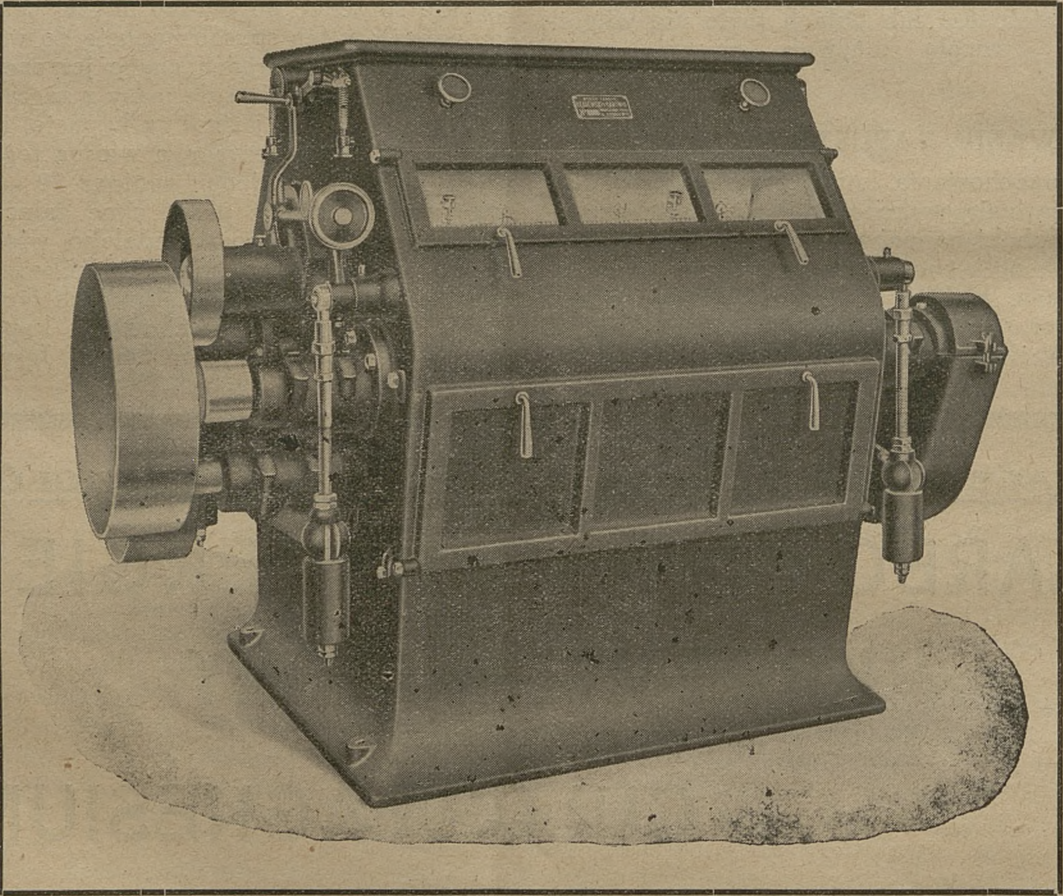
POJEDYŃCZE i PODWÓJNE

O WAŁKACH SKOŚNIE LEŻĄCYCH

NAJNOWSZEJ KONSTRUKCJI

PYTLE PŁASKIE (Planzychtry) wolnowiszące, samokrężne

Z POPĘDEM GÓRNYM PRZEZ WAŁEK.



WIALNIE do młynów i silosów, Eureki, maszyny szmer-
glowe i szczotkowe, Perlaki wszelkich systemów.

WSZELKIE MASZYNY WYMAGANE DO MŁYNÓW

KOSZTORYSY i CENNIKI NA ŻĄDANIE BEZPŁATNIE

DOGODNE CENY i WARUNKI

LICZNE REFERENCJE ODBIORCÓW.

Wydawca: Związek Młynarzy Polskich (Stanisław Pytlewski). Redaktor: Feliks Lewandowski.